

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11)

EP 1 116 787 A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:

18.07.2001 Patentblatt 2001/29

(51) Int Cl.7: **C11D 3/32**

(21) Anmeldenummer: **00100758.2**

(22) Anmeldetag: **14.01.2000**

(84) Benannte Vertragsstaaten:

**AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE**

Benannte Erstreckungsstaaten:

AL LT LV MK RO SI

(71) Anmelder: **Erdle, Josef**

69436 Schönbrunn (DE)

(72) Erfinder:

- **Reinecke, Horst**
68723 Schwetzingen (DE)
- **Lange, Frank**
68161 Mannheim (DE)

(74) Vertreter: **Schurack, Eduard F. et al**

Hofstetter, Schurack & Skora
Balanstrasse 57
81541 München (DE)

(54) **Verwendung von N,N-Dimethylformamid als Lösungsmittel eines Klebstoffs und Verwendung von N,N-Dimethylformamid zur Reinigung, insbesondere zur Entfettung einer Polymethylmethacrylatoberfläche**

(57) Die Erfindung betrifft die Verwendung von N,N-Dimethylformamid als Lösungsmittel eines Klebstoffs. Die Erfindung betrifft auch die Verwendung von N,N-Dimethylformamid zur Reinigung, insbesondere zur Ent-

fettung, einer Polymethylmethacrylatoberfläche. Die Erfindung betrifft auch ein Klebeset, das einen ersten verschließbaren Behälter aufweist, der einen Klebstoff enthält, und das einen zweiten verschließbaren Behälter aufweist, der N,N-Dimethylformamid enthält.

EP 1 116 787 A1

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft die Verwendung von N,N-Dimethylformamid als Lösungsmittel eines Klebstoffs und die Verwendung von N,N-Dimethylformamid zur Reinigung, insbesondere zur Entfettung einer Polymethylmethacrylatoberfläche.

[0002] Unter Klebstoffen versteht man nicht-metallische Werkstoffe, die Körper durch Oberflächenhaftung (Adhäsion) und innere Festigkeit (Kohäsion) verbinden können. Die Klebstoffe bestehen aus Grundstoffen, meist natürlichen oder synthetischen organischen Polymeren, mit Zusätzen von Lösungsmitteln, Weichmachern, Füllstoffen, Streckmitteln, Härtern oder anderen, die Klebeeigenschaften oder das Abbinden beeinflussenden Stoffen. Zu den Grundstoffen gehören beispielsweise wasserlösliche natürliche oder synthetische Polymere, Naturkautschuk und synthetische Kautschuktypen wie Polychlorbutadien, thermoplastische Hochpolymere wie Nitrocellulose, Polyvinylazetat, Polyacryl- und Polymethacrylsäureester, Vinylchloridmischpolymere und nachchlorisiertes Polyvinylchlorid, Polyvinyläther und Polyvinylazetale. Weitere Grundstoffe stellen synthetische, meist härtbare Harze (Phenol- und Karbamin-Formaldehydharze, Epoxidharze, ungesättigte Polyesterharze, Polyurethane, Polysulfide, Silikone), Naturharze, Wachse und bituminöse Massen und anorganische Grundstoffe dar.

[0003] Zu unterscheiden sind sogenannte physikalisch abbindende Klebstoffe und Reaktionsklebstoffe.

[0004] Als physikalisch abbindend werden einkomponentige Klebstoffe bezeichnet, die Lösungsmittel auf der Basis von organischen Chemikalien (Alkohole, Ester, Ketone oder Aromaten) oder Wasser enthalten. Die den eigentlichen Klebevorgang auslösenden Grundstoffe sind also in Lösungsmitteln gelöst, so daß die klebenden Grundstoffe als flüssige oder pastöse Masse verarbeitungsfähig sind. Der Klebevorgang wird beispielsweise durch Verdunstung der Lösungsmittel ausgelöst. Man unterscheidet Schmelzklebstoffe, Heißsiegelklebstoffe, Kontaktklebstoffe, Haftklebstoffe und Alleskleber. Die Schmelzklebstoffe werden heiß als Schmelze aufgetragen und bilden beim Erstarren die Klebverbindung. Verwendet werden u.a. Mischungen von Äthylen-Vinylazetat-Copolymeren mit Harzen und Wachsen. Die sogenannten Heißsiegelklebstoffe werden als Lösung oder Dispersionen aufgetragen. Die getrockneten Schichten schmelzen bei der Siegelung in der Wärme und bilden die Klebverbindung. Die sogenannten Kontaktkleber müssen auf beide zu verklebende Oberflächen aufgetragen werden, und nach einer Vortrocknung erfolgt die Klebung durch kurzzeitiges, starkes Zusammendrücken. Hierfür werden beispielsweise Lösungen von Synthesekautschuk und Harzen verwendet. Unter Haftklebstoffen sind Dauerklebstoffe zu verstehen, die meist auf Kautschuk basieren und unter geringem Druck haften. Alleskleber sind u.a. Lösungen von Nitrocellulose, Polyvinylazetat in Estern und Ketonen, die durch Verdunstung des Lösungsmittels abbinden.

[0005] Zu den Reaktionsklebstoffen gehören die Cyanacrylatklebstoffe, auch Sekundenkleber genannt, und Zweikomponentenkleber, bestehend aus Bindern (Harze) und Härtern, die getrennt aufbewahrt werden. Die Harze können ungesättigte Polyesterharze, Vinyl- und Acrylverbindungen, Epoxid- und Polyurethanverbindungen und die Härter Peroxide der Harzkomponenten Benzoylperoxid, Polyamine oder Polyisocyanate sein, chemisch sehr aktive Verbindungen, die erst durch die Vermischung und Abbindung zu Polymeren vernetzen und somit den Klebevorgang vollziehen. Diese bilden dann einen hochwirksamen Kleber, der hohen Belastungen standhält.

[0006] Sekundenklebstoffe sind Einkomponentenprodukte auf der Basis von Cyanacrylaten. Man setzt dabei Methyl-, Ethyl- und Butylester der Cyanacrylsäure unter Zugabe von Weichmachern ein. Die Cyanacrylklebstoffe härten sofort nach dem Auftragen mit Hilfe der Luftfeuchtigkeit aus. Der Cyanacrylatklebstoff ist heute einer der weitest verbreiteten Kleberarten im Privathaushalt und in der Industrie. Seine hohe Klebekraft, die er in kürzester Zeit gewährleistet, hat ihn zu einem der beliebtesten Kleber seiner Zeit gemacht. Durch seine enorme Klebekraft besitzt er allgemein den Ruf, sehr fest und vor allem unlöslich zu sein.

[0007] Nicht gelungene Verklebungen führen jedoch oft auch zum Verlust der zu verklebenden Teile, da bisher kein geeignetes Lösungsmittel bekannt ist, das den Cyanacrylatkleber vor allem von empfindlichen Werkstoffen, wie z.B. Plexiglas, schonend ablösen könnte. Bisher wurden polymere Rückstände abgeschliffen oder mit dem der Allgemeinheit schwer zugänglichen und für empfindliche Werkstoffe ungeeigneten Lösungsmittel Aceton (Dimethylketon) entfernt. Aceton ist als Drogenhilfsmittel bekannt und daher der breiten Masse von Anwendern nicht zugänglich. Auch aufgrund seines hohen Dampfdrucks und seiner Brennbarkeit stellt das Aceton ein Gefahrgut bei Lagerung, Abfüllung und Transport dar. Weiterhin nachteilig ist, daß der hohe Dampfdruck des Acetons zu einem sehr hohen Verbrauch beim Lösevorgang führt. Von überaus großem Nachteil ist auch, daß nur eine beschränkte Anzahl von Materialien gegenüber Aceton beständig ist. Zur Entfernung von Klebstoff von Textilien oder beispielsweise Plexiglas ist Aceton ungeeignet. Plexiglas, auch Acrylglas oder Polymethylmethacrylat genannt, ist ein äußerst beliebter Werkstoff, der überaus häufig in den unterschiedlichsten Bereichen eingesetzt wird. Es handelt sich hierbei jedoch, wie bereits erwähnt, um einen sehr empfindlichen Kunststoff, der bisher meist mit Lösungen auf wässriger Basis gereinigt wird. Verunreinigungen, die nicht durch diese Lösungen entfernt werden können, sind nur auf mechanischem Wege zu beseitigen.

[0008] Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es daher, eine Möglichkeit bereitzustellen, durch die Klebstoffe, insbesondere Cyanacrylatklebstoffe einfach und von einer großen Anzahl von Materialien abgelöst werden können. Wei-

terhin ist es Aufgabe der vorliegenden Erfindung, eine Möglichkeit bereitzustellen, durch die der empfindliche Kunststoff Acrylglas insbesondere vor einem Klebevorgang von einer großen Anzahl von verunreinigenden Substanzen wie auch von Klebstoffen wie Cyanacrylatklebstoff befreit werden kann.

[0009] Diese Aufgabe wird gelöst durch die Merkmale des Patentanspruchs 1, durch die Merkmale des Patentanspruchs 11 und durch die Merkmale des Patentanspruchs 12.

[0010] Die Unteransprüche betreffen besonders zweckmäßige Weiterbildungen der Erfindung.

[0011] Als eine erste erfindungsgemäße Lösung der Aufgabe wird die Verwendung von N,N-Dimethylformamid als Lösungsmittel eines Klebstoffs vorgeschlagen. Dieser Klebstoff kann insbesondere Cyanacrylatklebstoff sein.

[0012] Überraschenderweise zeigte sich, daß Klebstoffe, insbesondere die bisher als nahezu unlöslich angesehenen Cyanacrylatklebstoffe, durch N,N-Dimethylformamid (im folgenden kurz DMF genannt) lösbar sind und daß gleichzeitig ein weit verbreiteter, aber äußerst empfindlicher Kunststoff wie Acrylglas beständig gegen DMF ist.

[0013] DMF ist ein bereits bekannter Stoff, der bisher beispielsweise als Trägermaterial zur Herstellung von Kunstleder oder zur Herstellung von Polyacrylnitril-Fasern verwendet wird. Die neu entdeckten Verwendungsmöglichkeiten von DMF sind eine große Bereicherung für die verarbeitende Industrie wie auch für den privaten Verbraucher. Dies liegt letztendlich auch an den für diese Verwendung optimalen Eigenschaften des DMF. DMF ist nämlich wasserlöslich und fettlösend, frostsicher bis -61°C und sowohl leicht als auch vollständig biologisch abbaubar. Es besitzt einen niedrigen Dampfdruck, ist halogenfrei und wirkungsstabil über Jahre hinweg. DMF ist außerdem farblos und hat nur einen schwachen Eigengeruch. Generell sind bei der Verwendung von DMF die Sicherheitsvorschriften entsprechend der Gefahrstoffverordnung einzuhalten.

[0014] DMF kann in vorteilhafter Weise zur Ablösung des Klebstoffs von einer Oberfläche eines Kunststoffs verwendbar sein, wobei der Kunststoff insbesondere Polymethylmethacrylat oder Polyethylen oder Polypropylen oder Polyamid oder Perfluoralkoxy-Copolymer oder Polytetrafluorethylen oder Ethylenpropylenmonomer oder Nitrilbutadienrubber oder Chlorsulfoniertes Monomer oder Calrez oder Viton sein kann. Durch DMF kann der Klebstoff nach einer äußerst kurzen Einwirkzeit folglich von einer Vielzahl von Kunststoffen, die als besonders empfindlich bekannt sind, rückstandsfrei abgelöst werden. Sogar ein mehrmaliges Ablösen ist ohne Zerstörung der empfindlichen Kunststoffe möglich.

[0015] In einer weiteren besonders vorteilhaften Verwendungsmöglichkeit ist vorgesehen, daß der Kunststoff als Faser, insbesondere als Nylonfaser, ausgebildet ist.

[0016] In einer weiteren besonders vorteilhaften Verwendungsmöglichkeit ist vorgesehen, daß DMF zur Ablösung des Klebstoffs von pflanzlichen oder tierischen Fasern verwendbar ist. Bisher nicht zu reinigende, mit Cyanacrylatklebstoff verschmutzte Textilien, können auf diese Art und Weise gesäubert werden, ohne die Textilien zu beschädigen.

[0017] In einer weiteren besonders vorteilhaften Verwendungsmöglichkeit ist vorgesehen, daß DMF zur Ablösung des Klebstoffs von einer Oberfläche eines Metalls verwendbar ist.

[0018] Weiterhin kann DMF zur Ablösung des Klebstoffs von einer Glasoberfläche verwendbar sein. Es kann außerdem zur Ablösung des Klebstoffs von einer Keramik- oder einer Steinoberfläche verwendbar sein.

[0019] Außerdem kann DMF in besonders vorteilhafter Weise zur Reinigung, insbesondere zur Entfettung einer Polymethylmethacrylatoberfläche verwendbar sein. Diese Reinigung kann beispielsweise vor einer Auftragung des Klebstoffs auf die Polymethylmethacrylatoberfläche erfolgen. Ein Verbraucher benötigt folglich bei der Verklebung von Polymethylmethacrylatoberflächen ausschließlich DMF, den entsprechenden Klebstoff und Wasser. Die Oberflächen können zunächst mit DMF gereinigt und entfettet werden, was eine unbedingte Voraussetzung für eine erfolgreiche spätere Verklebung darstellt. Nach anschließender Reinigung mit Wasser und Trocknung kann die Verklebung der Oberflächen erfolgen. Nach dem Klebevorgang können unerwünschter Weise mit Klebstoff verunreinigte Stellen durch DMF gereinigt werden.

[0020] Als eine zweite erfindungsgemäße Lösung der Aufgabe ist eine Verwendung von N,N-Dimethylformamid zur Reinigung, insbesondere zur Entfettung, einer Polymethylmethacrylatoberfläche vorgesehen. Besonders die überraschend festgestellte Beständigkeit von Acrylglas gegen DMF eröffnet eine Vielzahl von neuen, wirtschaftlich äußerst interessanten Anwendungsmöglichkeiten.

[0021] Als eine dritte erfindungsgemäße Lösung der Aufgabe ist ein Klebeset vorgesehen, das einen ersten verschließbaren Behälter aufweist, der einen Klebstoff enthält, und das einen zweiten verschließbaren Behälter aufweist, der N,N-Dimethylformamid enthält. Ein solches Klebeset ist besonders zweckmäßig, da mit dem Klebstoff gleichzeitig ein exzellentes Reinigungsmittel für die zu verklebenden Oberflächen und ein Mittel zur Entfernung überschüssigen Klebstoffs zur Verfügung gestellt wird.

[0022] Eine vorteilhafte Weiterbildung der Erfindung sieht vor, daß der Klebstoff in dem ersten verschließbaren Behälter ein Cyanacrylatklebstoff ist. Aufgrund seiner äußerst schnellen und starken Klebekraft führt besonders dieser Klebstoff bei zahlreichen Anwendern zu ungewollten Verklebungen, so daß der Vertrieb eines Klebesets, das gerade diesen Klebstoff enthält, besonders sinnvoll erscheint.

[0023] Besonders vorteilhaft ist weiterhin, daß der erste und der zweite verschließbare Behälter einstückig ausgebildet sein können. Auf diese Weise ist bei der Durchführung eines Klebevorgangs stets auch DMF zur Reinigung und

Lösung des Klebstoffs greifbar.

[0024] Weitere Vorteile gehen aus den im folgenden aufgeführten Untersuchungsergebnissen und den beschriebenen Ausführungsformen der Erfindung hervor.

[0025] In einer ersten Untersuchung wurde die Beständigkeit von Materialien gegenüber DMF geprüft. Dabei zeigten Glas, sämtliche im Handel erhältlichen Metalle sowie Keramik, Steingut, Mineralsteine, Kunststeine und pflanzliche und tierische Fasern eine uneingeschränkte Beständigkeit gegenüber DMF. Die gilt auch für synthetische Fasern wie beispielsweise Nylonfasern. Leider ist es nicht möglich, alle bekannten Materialien auf ihre Beständigkeit gegen DMF zu überprüfen. Die aufgeführten Materialien stellen daher nur einen Teil der gegen DMF beständigen Materialien dar. Leder, lackierte Holzoberflächen, Farben und Papier wiesen jedoch eine Unbeständigkeit gegenüber DMF auf. In der nachfolgenden Tabelle 1 ist die Beständigkeit der im Handel gängigsten Kunststoffe gegenüber DMF aufgelistet. Die Kontaminationszeit der Oberflächenbenetzung betrug bei allen geprüften Kunststoffen 10 Minuten. Dies ist etwa das zehnfache von der Zeit, die zum Ablösen von polymeren Cyanacrylaten benötigt wird. Gleichzeitig sind in der Tabelle 1 die Temperaturwerte aufgeführt, bis zu denen die Beständigkeit gegenüber DMF gewährleistet werden kann. Nitrilbutadienrubber, Chlorsulfoniertes Monomer und Viton sind nur für die Ablösezeit von etwa einer Minute gegen DMF beständig. Polyvinylchlorid, Polycarbonat und Polyvinylidenfluorid sind hingegen gegen DMF unbeständig. Ein besonders vorteilhaftes Ergebnis zeigte sich speziell bei dem empfindlichen klaren Plexiglas, das keinerlei Trübung oder Verfärbung nach dem Ablösevorgang zeigte.

Tabelle 1:

Beständigkeit häufig verwendeter Kunststoffe gegen DMF. Das Zeichen * bedeutet, daß der Kunststoff bereits bei Raumtemperatur (RT) nur für die Ablösezeit von etwa einer Minute beständig ist.	
Beständigkeit gegenüber DMF	Kunststoffbezeichnung
-	Polyvinylchlorid (PVC/Hart)
Bis 40°C	Polyethylen (PE/Hart)
Bis 60°C	Polypropylen-Hochdruck (PP-H)
Bis 40°C	Polyamid (PA)
-	Polycarbonat (PC)
Bis 30°C	Polymethylmethacrylat (PMMA/Klar)
Bis 30°C	Polymethylmethacrylat (PMMA/Milchig)
-	Polyvinylidenfluorid (PVDF)
Bis 150°C	Perfluoralkoxy-Copolymer (PFA)
Bis 150°C	Polytetrafluorethylen (PTFE)
Bis 40°C	Ethylenpropylenmonomer (EPDM)
*Bis RT	Nitrilbutadienrubber (NBR)
*Bis RT	Chlorsulfoniertes Monomer (CSM)
80°C	Calrez (FFKM)
*Bis RT	Viton (FKM)

[0026] Aufgrund der nahezu unüberschaubaren Anzahl von Kunststoffen ist es nicht möglich, alle Kunststoffe auf die Beständigkeit gegen DMF hin zu untersuchen. Die in Tabelle 1 aufgelisteten Kunststoffe mit positiven Testergebnissen stellen daher nur einen kleinen Teil der gegen DMF beständigen Kunststoffe dar.

[0027] In einer zweiten Untersuchung wurde die Ablösezeit von Cyanacrylatpolymeren von unterschiedlichsten Materialien getestet. Es wurde jeweils ein großer Tropfen Cyanacrylatklebstoff auf ein Objekt aus einem der in der nachfolgenden Tabelle 2 aufgeführten Materialien aufgetropft und 24 Stunden bei Raumtemperatur vollständig auspolymert.

Tabelle 2:

Ablösezeit von Cyanacrylatpolymeren von unterschiedlichen Materialien.	
Prüfmaterial	Ablösezeit (sek)
Mineralglas	25
Milchglas	32
Stahlplatte	21
Eisenplatte, rau	34

Tabelle 2: (fortgesetzt)

Ablösezeit von Cyanacrylatpolymeren von unterschiedlichen Materialien.	
Prüfmaterial	Ablösezeit (sek)
Aluminiumplatte	24
Kiefernholz, natur, gehobelt	95
Kiefernholz, natur, fein geschliffen	62
Eichenholz, natur, fein geschliffen	45
Sandstein	128
Granit, poliert	22
Granit, gebrochen	60
Marmor, poliert	25
Marmor, gebrochen	72
Porzellan, gebrannt, lasiert	29
Steingut, gebrannt, lasiert	31
Email	23
Ton, gebrannt, lasiert	29

[0028] Anschließend wurde der Tropfen mit einem mit DMF getränkten Baumwolltuch bei leicht kreisenden Bewegungen ohne große Druckausübung bearbeitet. Die benötigten Ablösezeiten bis zum vollständigen Ablösen sind in der Tabelle 2 aufgeführt. Außer den in der Tabelle 2 aufgeführten Materialien, wurden die in der Tabelle 1 aufgelisteten Kunststoffe getestet. Wie bereits oben erwähnt, betrug hier die Ablösezeit jeweils höchstens eine Minute. Dabei kann die Zeit je nach Schichtstärke des aufgetragenen Cyanacrylatklebstoffes variieren.

[0029] Das Herauslösen der Cyanacrylatpolymere aus pflanzlichen, tierischen und synthetischen Fasern wurde untersucht, indem je ein großer Tropfen Cyanacrylatkleber auf Gewebeproben aus weißer Baumwolle, Leinen und Schafwolle und Nylon aufgetragen wurde und 4 Stunden bei Zimmertemperatur aushärten konnte. Die mit Kleber benetzten Stoffe wurden jeweils mit DMF getränkt und ca. 15 Stunden bei Zimmertemperatur unter Verdampfungsausschluß liegen gelassen. Nach dieser Zeit wurden die Stoffteile zusammen mit jeweils einem unbehandelten, jedoch mit Klebstoff benetzten Stoffteil aus dem gleichen Material einer normalen Maschinenwäsche bei je nach Material 30°C-60°C unterzogen und getrocknet. Bei allen mit DMF behandelten Gewebearten, waren anschließend keine Klebstoffreste mehr festzustellen. Außerdem zeigten die Gewebearten keinerlei Beschädigungen oder Veränderungen gegenüber den unbehandelten Gewebeproben. Bei frisch mit Cyanacrylatklebstoff kontaminiertem Gewebe konnte der Klebstoff durch sofortige Behandlung mit DMF innerhalb von bis zu 60 Minuten herausgelöst werden.

[0030] In einer dritten Untersuchung wurde der Lösevorgang in Abhängigkeit der Temperatur untersucht. Die Ergebnisse dazu finden sich in Tabelle 3. Zwei ringförmige Metallkörper mit einer planaren und glatten Oberfläche von 150 mm² wurden mit Cyanacrylatklebstoff fest miteinander verklebt. Nach dem Verkleben wurden die Körper 2 Stunden bei 80°C in einem Wärmeschrank inkubiert, um eine vollständige Polymerisation des Cyanacrylatklebstoffs zu gewährleisten. Die Metallkörper wurden anschließend vollständig in ein thermostatisiertes und gerührtes DMF-Bad eingetaucht. Die Metallkörper blieben bei unterschiedlicher Temperatur solange in dem DMF-Bad, bis sie sich ohne größere Kraftanstrengung voneinander lösen ließen. Dabei ergaben sich die in der Tabelle 3 aufgeführten Abhängigkeiten der Badtemperatur und der Lösezeit in Minuten.

Tabelle 3:

Lösevorgang von vollständig polymerisiertem Cyanacrylatklebstoff durch DMF in Abhängigkeit von der Temperatur.	
Badtemperatur (°C)	Lösezeit (min)
20	480
40	190
60	60
80	25
100	7
120	3

[0031] In einer vierten Untersuchung wurde die Löslichkeitsmenge von Cyanacrylatpolymeren in DMF getestet. Jeweils 25 Gew% Cyanacrylatpolymere konnten bei Zimmertemperatur in DMF gelöst werden. Bei dem Lösevorgang

erhöhte sich die Viskosität der Lösung.

[0032] In einer fünften Untersuchung wurde die Verwendung von DMF als Reinigungs- und Entfettungsmittel getestet. DMF erwies sich als hervorragendes Lösungsmittel für eine Vielzahl von Farben und Lacken. Auch tierische und pflanzliche Öle und Fette ließen sich durch DMF exzellent entfernen. Bei synthetischen Ölen, wie alkylierten (M, N) Kohlenwasserstoffen bzw. aralkylierten (M, L, S) Kohlenwasserstoffen, getestet am Beispiel von Marlothermöl, ist eine gute Löslichkeit zu beobachten. Dies ist insbesondere bei der Verwendung von DMF als Reinigungsmittel von Acrylglas von großer Bedeutung.

[0033] In einer weiteren Untersuchung wurde geprüft, welche Klebstoffe ebenfalls ablösbar sind. Es wurde jeweils ein Tropfen des jeweils geprüften Klebstoffs auf Mineralglas aufgetragen. Bei dem ebenfalls untersuchten Zweikomponentenklebstoff wurden beide Komponenten vermischt und auf Mineralglas aufgetragen. Nachdem der Klebstoff vollständig ausgehärtet war, wurde der Ablösevorgang mit DMF eingeleitet. Dabei ergab sich, daß die üblicherweise im Handel erhältlichen Klebstoffe, wie beispielsweise Alleskleber ("UHU"), Kontaktkleber ("Pattex"), Papierkleber ("Pritt") und sogar Zweikomponentenkleber von dem Mineralglas rückstandsfrei abgelöst werden konnten. Dabei wurde der Zweikomponentenkleber bei 40°C bis 60°C abgelöst.

[0034] Die beschriebenen Untersuchungsergebnisse dokumentieren abermals die besonderen Qualitäten des DMF im Hinblick auf die hier beschriebenen neuen Verwendungsmöglichkeiten.

[0035] Im folgenden sollen nun zwei mögliche Ausführungsformen des erfindungsgemäßen Klebesets beschrieben werden.

[0036] In einer ersten Ausführungsform besteht ein Klebeset aus einer Schachtel, die eine mit Cyanacrylatklebstoff gefüllte Kunststoffflasche enthält und weiterhin ein Kunststoffgefäß, in dem sich DMF befindet.

[0037] In einer zweiten Ausführungsform ist ein Kombibehälter aus Kunststoff einerseits mit Cyanacrylatklebstoff und andererseits mit DMF gefüllt.

Patentansprüche

1. Verwendung von N,N-Dimethylformamid als Lösungsmittel eines Klebstoffs.
2. Verwendung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Klebstoff ein Cyanacrylatklebstoff ist.
3. Verwendung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß N,N-Dimethylformamid zur Ablösung des Klebstoffs von einer Oberfläche eines Kunststoffs verwendbar ist, wobei der Kunststoff Polymethylmethacrylat oder Polyethylen oder Polypropylen oder Polyamid oder Perfluoralkoxy-Copolymer oder Polytetrafluorethylen oder Ethylenpropylenmonomer oder Nitrilbutadienrubber oder chlorsulfoniertes Monomer oder Calrez oder Vilton ist.
4. Verwendung nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß der Kunststoff als Faser, insbesondere als Nylonfaser, ausgebildet ist.
5. Verwendung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß N,N-Dimethylformamid zur Ablösung des Klebstoffs von pflanzlichen oder tierischen Fasern verwendbar ist.
6. Verwendung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß N,N-Dimethylformamid zur Ablösung des Klebstoffs von einer Oberfläche eines Metalls verwendbar ist.
7. Verwendung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß N,N-Dimethylformamid zur Ablösung des Klebstoffs von einer Glasoberfläche verwendbar ist.
8. Verwendung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß N,N-Dimethylformamid zur Ablösung des Klebstoffs von einer Keramik- oder einer Steinoberfläche verwendbar ist.
9. Verwendung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß N,N-Dimethylformamid zur Reinigung, insbesondere zur Entfettung, einer Polymethylmethacrylatoberfläche verwendbar ist.
10. Verwendung nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß die Reinigung vor einer Auftragung des Klebstoffs auf die Polymethylmethacrylatoberfläche erfolgt.

EP 1 116 787 A1

11. Verwendung von N,N-Dimethylformamid zur Reinigung, insbesondere zur Entfettung, einer Polymethylmethacrylatoberfläche.

5 12. Klebeset, das einen ersten verschließbaren Behälter aufweist, der einen Klebstoff enthält, und das einen zweiten verschließbaren Behälter aufweist, der N,N-Dimethylformamid enthält.

13. Klebeset nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß der Klebestoff in dem ersten verschließbaren Behälter ein Cyanacrylatklebstoff ist.

10 14. Klebeset nach einem der Ansprüche 11 oder 12, dadurch gekennzeichnet, daß der erste und der zweite verschließbare Behälter einstückig ausgebildet sind.

15

20

25

30

35

40

45

50

55



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 00 10 0758

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.7)
X	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 1997, no. 05, 30. Mai 1997 (1997-05-30) & JP 09 013082 A (TSUYATSUKU KK; IIDA KOGYO KK), 14. Januar 1997 (1997-01-14) * Zusammenfassung *	1,5	C11D3/32
X	DATABASE WPI Section Ch, Week 199711 Derwent Publications Ltd., London, GB; Class A32, AN 1997-115596 XP002142617 & JP 09 003486 A (MITSUBISHI CHEM CORP), 7. Januar 1997 (1997-01-07) * Zusammenfassung *	1,7	
X	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 009, no. 125 (C-283), 30. Mai 1985 (1985-05-30) & JP 60 011571 A (AIKOO KK), 21. Januar 1985 (1985-01-21) * Zusammenfassung *	1,2	
X	DATABASE WPI Section Ch, Week 199414 Derwent Publications Ltd., London, GB; Class A97, AN 1994-115392 XP002142618 & JP 06 065544 A (HITACHI CHEM CO LTD), 8. März 1994 (1994-03-08) * Zusammenfassung *	1	
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.7) C09D C08J C11D
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 14. Juli 2000	Prüfer Niaounakis, M
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	

EPO FORM 1503 03.82 (P4/C03)

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
 ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 00 10 0758

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Daten des Europäischen Patentamts am
 Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

14-07-2000

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
JP 09013082	A	14-01-1997	KEINE		
JP 9003486	A	07-01-1997	KEINE		
JP 60011571	A	21-01-1985	JP 1829831	C	15-03-1994
			JP 5021954	B	26-03-1993
JP 6065544	A	08-03-1994	JP 2890988	B	17-05-1999

EPO FORM P0461

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr. 12/82